

GATE CUT SYSTEM IN MOLD

回転で斬る／金型内ゲートカットユニット(Ⅰ)

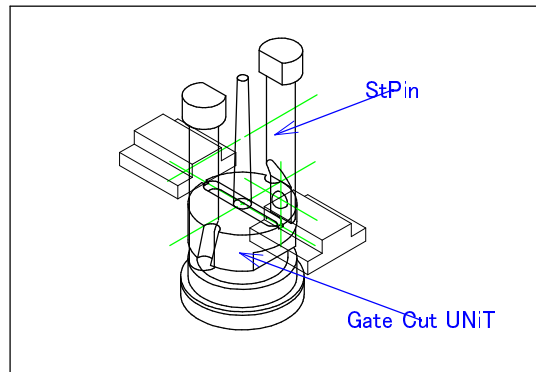
まわし

■ 独創の回転式。

ゲートカットユニット側面に加工されたスパイラルカムグローブ(螺旋溝)に【Stピン】硬球部を合わせます。【ゲートカットユニット】は成形機の型締め、型開き作動で回転運動に変換され、ゲートをせん断します。

特徴

- 仕上がり面がきれいです。
PL面を閉じたまま製品を固定した状態でゲートカットユニットを回転させゲートをせん断します。
- 材料を選びません。
エラストマーなど軟らかい材料はゲート幅を狭く(1mm以下)とし、ガラスおよびカーボン入り材料はゲート幅を広く(1.5mm以下)。成形条件はゲート深さで管理します。



■ 抜群のコストパフォーマンスを誇ります。

多くの金型が複雑機構のピンゲート金型です。その目的は金型内自動ゲートカットとされており、騒音、成形機の大型化の原因となります。有効な解決手段として我々は【金型内ゲートカットユニット】を推奨します。抜群のコストパフォーマンスをご体験ください。



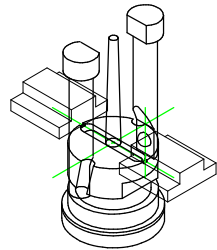
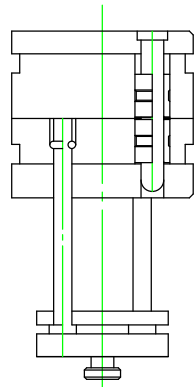
URL <http://www.sellbic.com>

Product NO 02(06.1988) idea factory

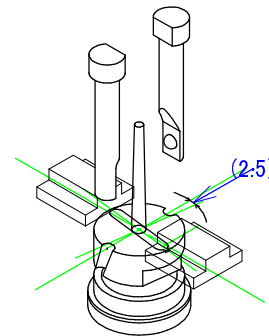
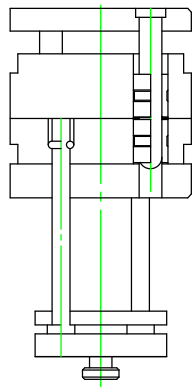
GATE CUT SYSTEM IN MOLD

回転で斬る／金型内ゲートカットユニット(Ⅱ)

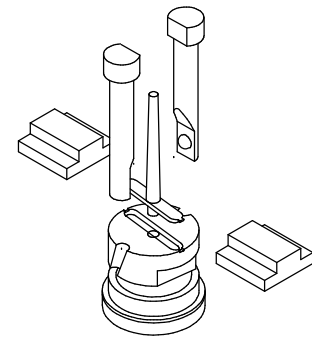
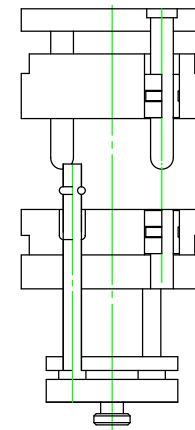
まわし



型締め→射出→冷却



初期型開き→回転(ゲートせん断)
外周移動量(2.5mm)



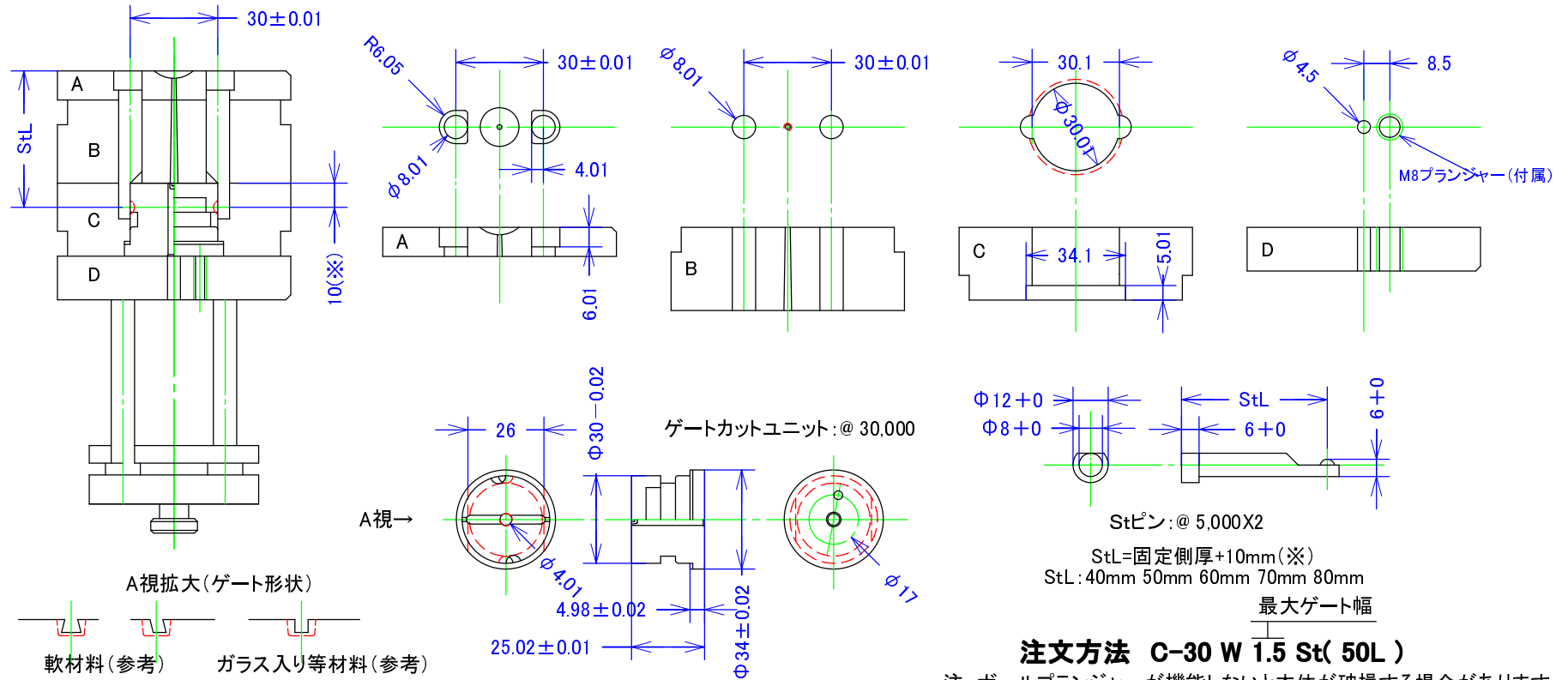
PL開き→製品押し出し→製品落下

URL <http://www.sellbic.com>

Product NO 02(06.1988) sellbic factory

GATE CUT SYSTEM IN MOLD

回転で斬る／金型内ゲートカットユニット(Ⅲ) まわし



URL <http://www.sellbic.com>

Product NO 02(06.1988) sellbic factory